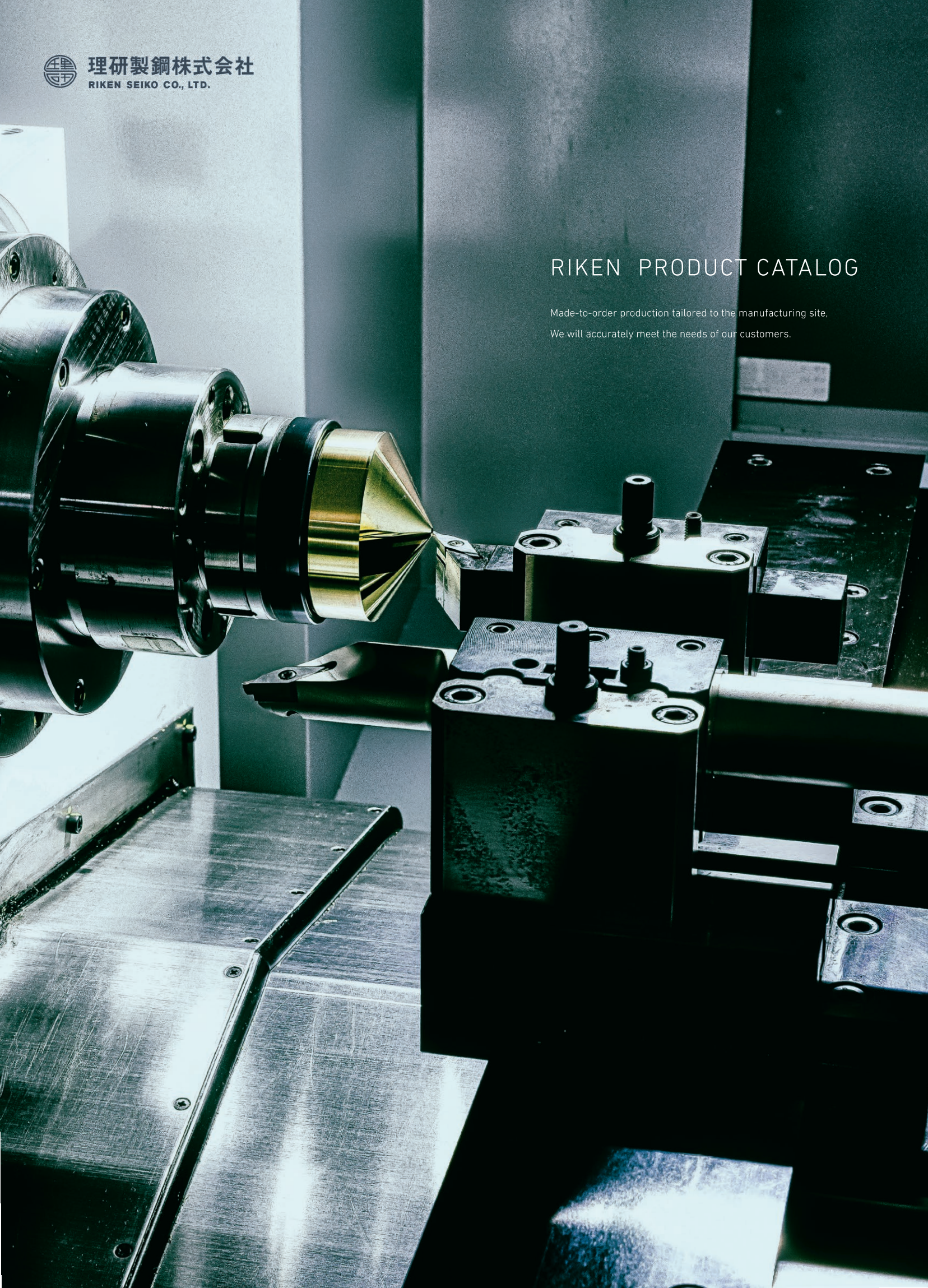




理研製鋼株式会社
RIKEN SEIKO CO., LTD.

RIKEN PRODUCT CATALOG

Made-to-order production tailored to the manufacturing site.
We will accurately meet the needs of our customers.



精銳と精度。

常に進化を求められるのが、ものづくりの宿命。

1つでも多く、1秒でも速く、1ミクロンでも細かく。

前進を続けるあらゆるお客様のために、私たち理研製鋼も技術を磨くことに努めています。

製造現場によって異なるニーズに合わせ、機能追加やサイズ変更などに柔軟に対応。

少数精銳の技術者たちの高い技術によって、最適な精度を持つ製品を提供します。

製造現場に合わせたオーダーメイド生産で、
お客様のニーズに的確にお応えします。

1937年(昭和12年)に旧理化学研究所の工作機械製造工場として

工作機械部門が誕生。

それ以来、小型精密工作機械の開発・製造を続け、

常に時代のニーズを満足させる

一步先を行く機械として厚い信頼を集めてきました。

その証として精密汎用旋盤RBL-51は、

技能五輪全国大会において常に採用され続けています。

当社のガラス管を加工する「ガラス旋盤」はオンリーワン製品。

主力製品である超精密の「小型旋盤」は、

サブミクロン(1万分の1mm)単位の精度を実現!

あらゆる『精密なものづくり』を支えています。

精密CNC旋盤シリーズ 精密CNC旋盤 RNL-80 精密CNC旋盤 RNL-60	06-09
ガラス加工機 RGLシリーズ ガラス旋盤 RGL-550	10/11
ガラス加工機 RGTシリーズ ガラス旋盤 RGT-550NC	12/13
精密旋盤 RBLシリーズ 精密旋盤 RBL-51	14/15
専用研削盤 RVGシリーズ 全自動2面幅研削盤 RVG-2P	16/17
CNC工具再研削盤シリーズ CNC工具再研削盤 イブシロン CNC工具再研削盤 イブシロンQ	18
オーバーホール アフターメンテナンス 賃加工について 柿崎工場 主力商品 会社概要 事業所紹介	19-22

RNL SERIES

RNL-80

高い精度・剛性と
優れた操作性で
お客様の生産をサポート。



精密CNC旋盤 RNL-80

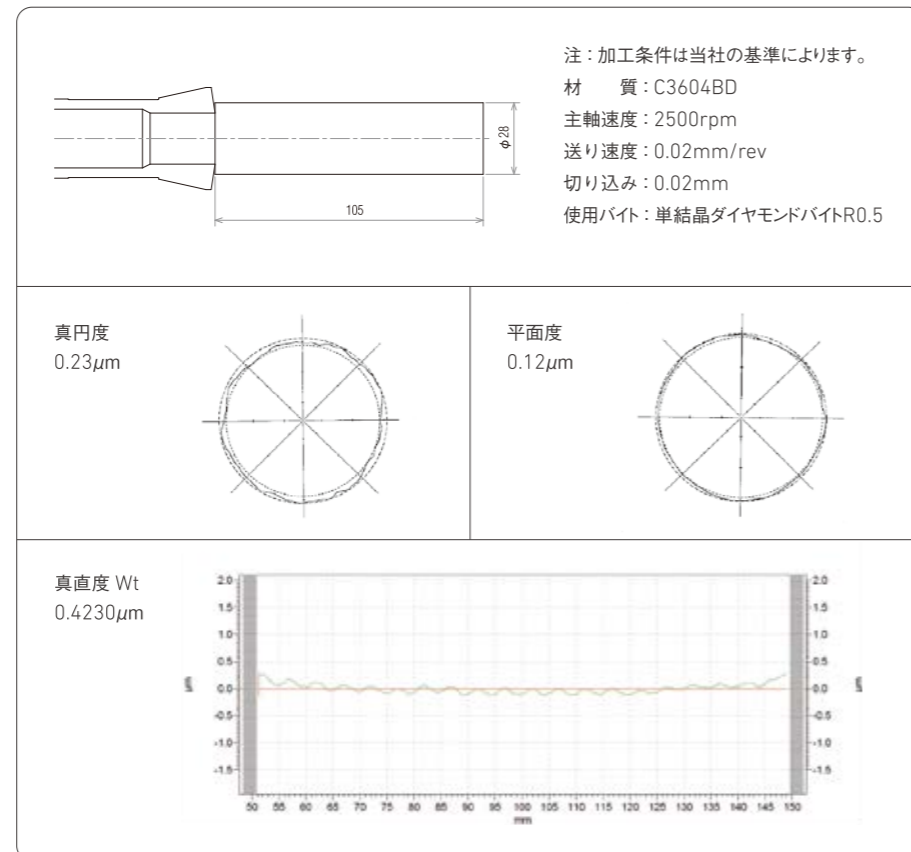
主な用途

- レンズ金型加工
- ミラー加工
- 内外径テーパ加工

製品特徴

- スピンドルはアンギュラコンタクトベアリングの採用による高い真円度を実現
- X、Z軸はスベリ案内による、長寿命と高品位の面精度を保持
- 難削材や焼入鋼の高精度加工が可能
- 省力化、無人化にも対応
- 豊富なアタッチメントにより、様々な加工に対応

加工データ



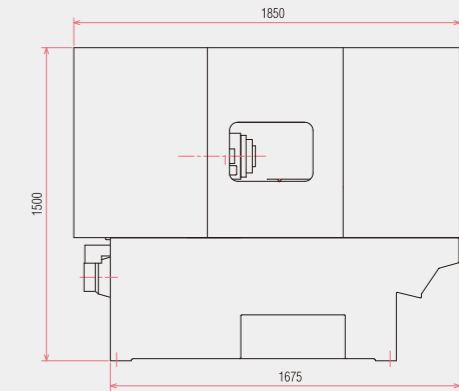
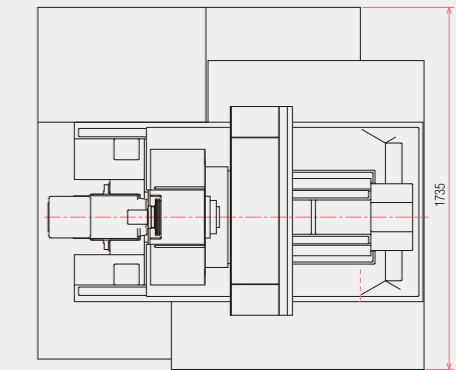
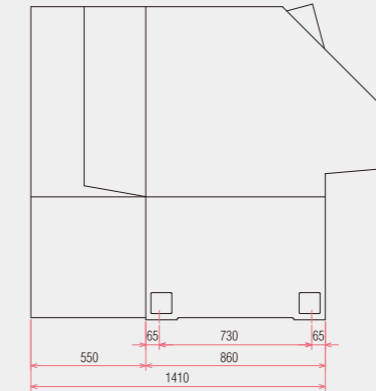
機械寸法図

RNL-80

保証加工精度

※測定条件は当社検査基準によります

- 真 円 度：100mm先端で 0.5µm以内
- 円 筒 度：100mmの長さで 4µm以内
- 端 面 振 れ：100mmの直径で 0.5µm以内
- 位 置 決 め 精 度：5µm以内
- 繰り返し位置決め精度：±0.5µm以内



標準仕様

ベッド上の振り	φ350mm
刃物台上の振り	φ150mm
標準加工径	φ80mm
ネジ切り能力(ピッチ)	0.01~5mm
X軸移動量	350mm
Z軸移動量	300mm
主軸軸受の形式	アンギュラベアリング
主軸先端穴形式	コレットタイプ
コレットチャック最大径	φ38mm
チャック方式	コレットチャック 6インチスクロールチャック
主軸回転速度	50~5000rpm
刃物台の形式	並列形/タレット形(選択仕様)
使用バイト	□13~□20
使用バイト最大取付数	5本(並列形)+6本(タレット)
早送り速度	X軸 10000mm/min
	Z軸 10000mm/min
切削送り速度	X軸 1~2000mm/min
	Z軸 1~2000mm/min
最小単位設定	X軸 0.0001mm
	Z軸 0.0001mm
主軸用電動機	スピンドルモータ 3.7/5.5kW
送り軸用電動機	X軸 サーボモータ 出力0.55kW
	Z軸 サーボモータ 出力0.9kW
潤滑油用電動機	AC 25W
切削油用電動機	AC 180W
電源	AC 200V
所要電力	13KVA
空気圧源	4Kg/cm ² 以上
潤滑油タンク容量	2.0ℓ
切削油タンク容量	50ℓ
機械の高さ	1500mm
所要床面積	1800×1900mm
機械重量	約3000kg

オプション

コレットチャック(φ0.5~φ38mm)
自動チャック開閉装置
コレットチャック収納箱
スクロールチャック(6インチ)
エアチャック(6インチ)
油圧チャック(6インチ)(油圧装置別)
チャック開閉手元スイッチ
ドリルチャック
マシンランプ
ツールプリセッター
刃物台スライドベース
バイトホルダー(各種)
タレット刃物台(油圧含む)
カスタムマクロ
タレット用交換バイトホルダー
トータルカウンター
主軸冷却装置
X軸、Z軸リニアスケール
自動計測装置(マープス)
自動消火装置
ドア自動開閉装置
ワーク受取装置
オートロード(各種)
ロボット(各種)
旋削ユニット(各種)
切削油装置
切削油温度コントローラー
チップコンベアー
ミストコレクター

NCオプション

制御軸数拡張
同時制御軸拡張
最小設定単位D(1/100µm)
ポジションスイッチ
手動パルス発生器2台目
ヘリカル補間
ねじ切りサイクルリトラクト
可変リードねじ切り
円弧ねじ切り
高速スキップ機能
第3.4リファレンス点復帰
記憶形ピッチ誤差補正
補間形ピッチ誤差補正
オプションナックルブロックスキップ追加
極座標補間
図面寸法直接入力
面取りコーナー
カスタムマクロ
カスタムマクロ コモン変数追加
入出力インターフェイス
Cs輪郭制御
工具補正個数 64,99,200,400,499,999,2000個
刃先R補正
工具形状、磨耗補正
日本語表示
外部データ入力
登録プログラム個数拡張
テープ記憶長 160mで120個
テープ記憶長 320mで250個
テープ記憶長 640mで500個
テープ記憶長 1280m以上で1000個
テープ記憶長 320,640,1280,2560,5120,10240,20480m
稼働時間・部品数表示
バックグラウンド編集
ハンディ機械操作盤
表示器LCD15"カラー
プログラムハンドル割り込み

RNL SERIES

RNL-60

ベーシックなNC旋盤。
豊富なオプションで
多様なワークに対応。



精密CNC旋盤 RNL-60

※ロボット自動化仕様
(オプション)

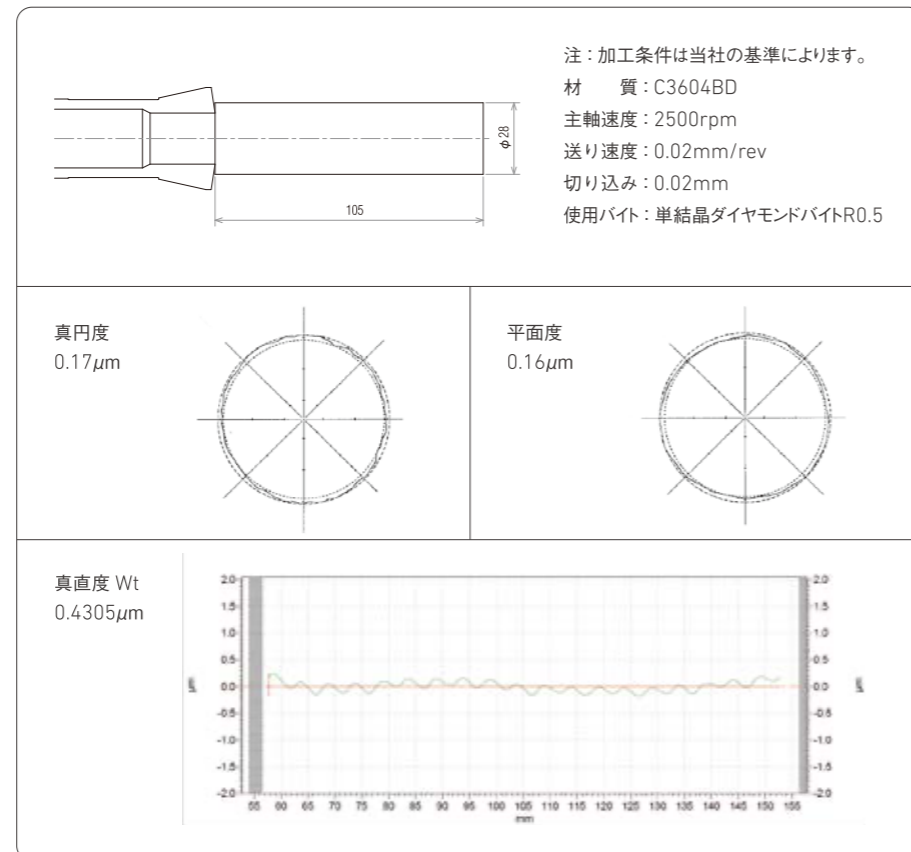
主な用途

- 小型金属部品加工
- レンズ仕上げ加工
- エンジン部品加工

製品特徴

- スピンドルはアンギュラコンタクトベアリングの採用による高い真円度を実現
- X、Z軸はスベリ案内による、長寿命と高品位の面精度を保持
- コンパクトな設計により、フロアスペースの節約と多数台運転が可能に
- ロボットやストック、B軸や砥石軸等のオプションで様々なご要望に対応

加工データ



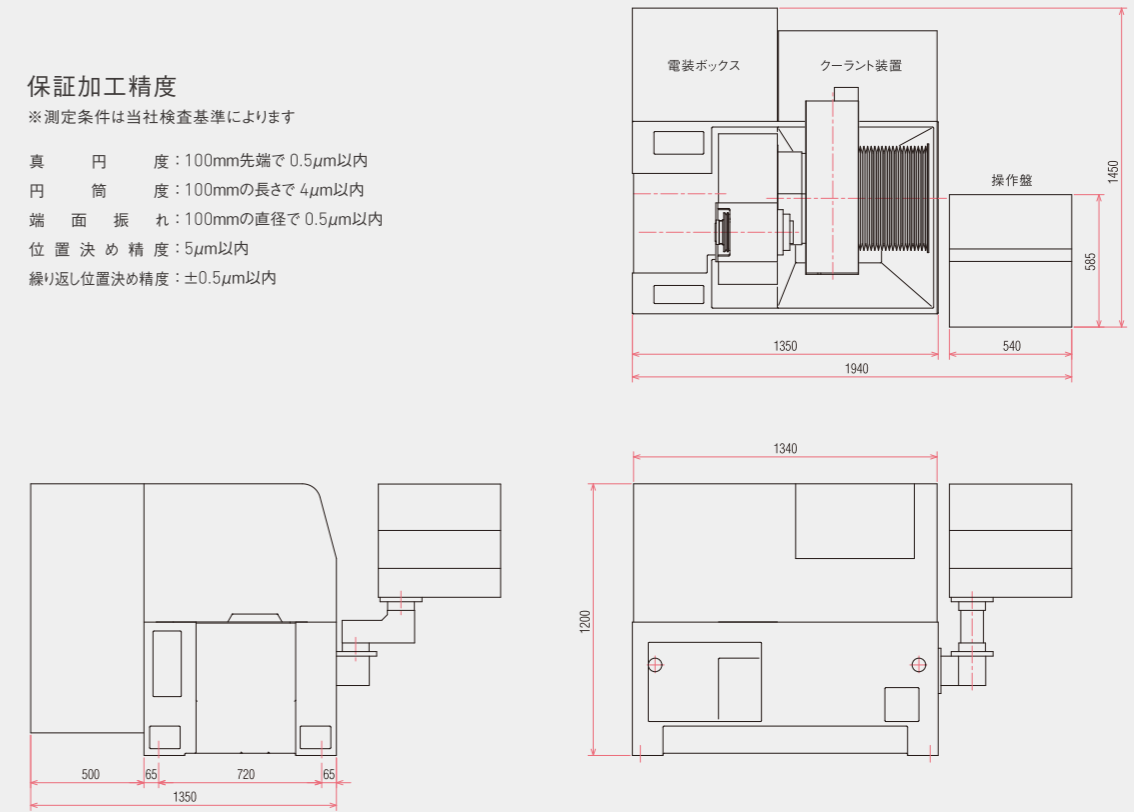
機械寸法図

RNL-60

保証加工精度

※測定条件は当社検査基準によります

真円度：100mm先端で0.5μm以内
円筒度：100mmの長さで4μm以内
端面振れ：100mmの直径で0.5μm以内
位置決め精度：5μm以内
繰り返し位置決め精度：±0.5μm以内



標準仕様

ベッド上の振り	φ350mm
刃物台上の振り	φ150mm
標準加工径	φ80mm
ネジ切り能力(ピッチ)	0.01~5mm
X軸移動量	200mm
Z軸移動量	250mm
主軸軸受の形式	アンギュラベアリング
主軸先端穴形式	コレットタイプ
コレットチャック最大径	φ38mm
チャック方式	コレットチャック 6インチスクロールチャック
主軸回転速度	50~5000rpm
刃物台の形式	並列形(くし刃形)
使用バイト	□13~□20
使用バイト最大取付数	5本
早送り速度	X軸 10000mm/min
	Z軸 10000mm/min
切削送り速度	X軸 1~2000mm/min
	Z軸 1~2000mm/min
最小単位設定	X軸 0.0001mm
	Z軸 0.0001mm
主軸用電動機	スピンドルモータ 2.2/3.7kW
送り軸用電動機	X軸 サーボモータ 出力0.55kW
	Z軸 サーボモータ 出力0.55kW
潤滑油用電動機	AC 25W
切削油用電動機	オプション
電源	AC 200V
所要電力	13KVA
空気圧源	4Kg/cm ² 以上
潤滑油タンク容量	1.8ℓ
切削油タンク容量	オプション
機械の高さ	1200mm
所要床面積	1400×2000mm
機械重量	約2500kg

オプション

コレットチャック(φ0.5~φ38mm)
自動チャック閉閉装置
コレットチャック収納箱
スクロールチャック(6インチ)
エアチャック(6インチ)
油圧チャック(6インチ)(油圧装置別)
チャック開閉手元スイッチ
ドリルチャック
マシンランプ
ツールプリセッター
刃物台スライドベース
バイトホルダー(各種)
タレット刃物台(油圧含む)
タレット用交換バイトホルダー
トータルカウンター
主軸冷却装置
X軸、Z軸リニアスケール
自動計測装置(マーボス)
自動消火装置
ドア自動開閉装置
ワーク受取装置
オートローダ(各種)
ロボット(各種)
旋削ユニット(各種)
切削油装置
切削油温度コントローラー
チップコンベアー
ミストコレクター

NCオプション

制御軸数拡張
同時制御軸数拡張
最小設定単位D(1/100μm)
ポジションスイッチ
手動パルス発生器2台目
ヘリカル補間
ねじ切りサイクルリトラクト
可変リードねじ切り
円弧ねじ切り
高速スキップ機能
第3.4リファレンス点復帰
記憶形ピッチ誤差補正
補間形ピッチ誤差補正
オプションブロックスキップ追加
極座標補間
図面寸法直接入力
面取りコーナー
カスタムマクロ
カスタムマクロ コモン変数追加
入出力インターフェイス
Cs輪郭制御
工具補正個数 64,99,200,400,499,999,2000個
刃先R補正
工具形状・磨耗補正
日本語表示
外部データ入力
登録プログラム個数拡張
テープ記憶長 160mで120個
テープ記憶長 320mで250個
テープ記憶長 640mで500個
テープ記憶長 1280m以上で1000個
テープ記憶長 320,640,1280,2560,5120,10240,20480m
稼働時間・部品数表示
バックグラウンド編集
ハンディ機械操作盤
表示器LCD15"カラー
プログラムハンドリフり込み

RGL SERIES

RGL シリーズ

国内トップシェアの実績。
小型から大型、手動から自動まで、幅広いニーズに対応。



ガラス旋盤 RGL-550

主な用途

- 光ファイバー用母材
- 各種石英炉心管
- 理化学ガラス製品の火炎加工

製品特徴

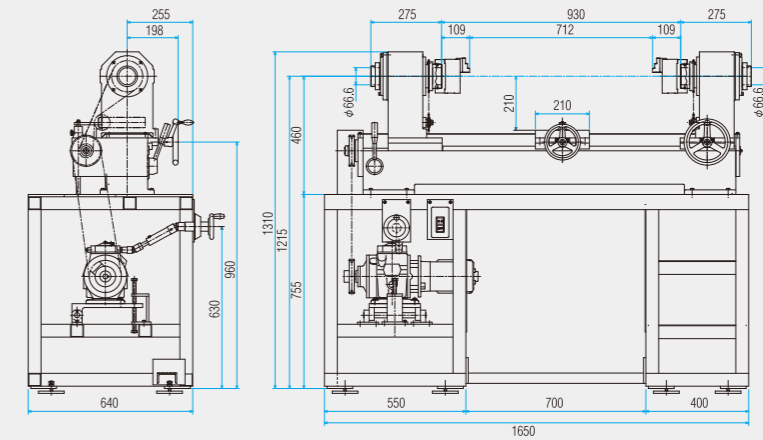
- ・ステンレス材の採用による防熱・防錆対策
- ・成形・溶接・矯正・切断の諸作業が可能
- ・NC装置による自動運転にも対応
- ・主軸通し穴最小φ33.3～最大φ610の豊富なラインアップ
- ・ニーズに合わせたカスタム仕様も対応

加工事例

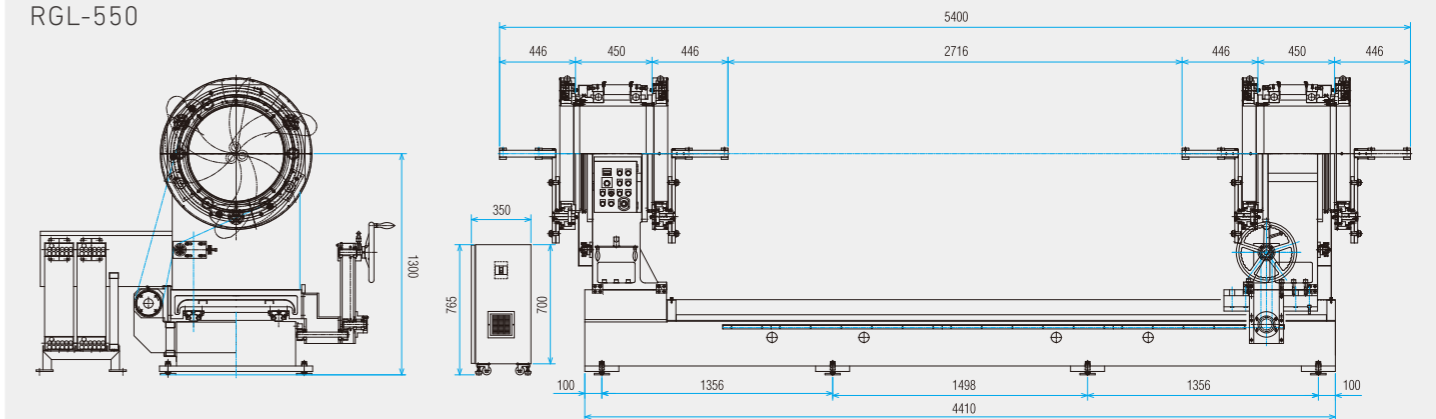


機械寸法図

RGL-2



RGL-550



標準仕様

	単位	RGL-1	RGL-2	RGL-120	RGL-200	RGL-250	RGL-300	RGL-350	RGL-400	RGL-450	RGL-500	RGL-550	RGL-600
両主軸通し穴の直径	φmm	33.3	66.6	120	205	255	310	360	410	460	510	560	610
パーナー台上面から主軸中心までの距離	mm	108	210	480	750	750	800	800	800	800	800	800	800
床面から主軸中心までの距離	mm	1115	1215	1320	1300	1300	1350	1350	1350	1350	1280	1280	1280
両主軸端面間の距離	mm	120~720	215~930	350~1260	570~2160	570~2160	730~3230	730~3230	910~3320	910~3320	910~3400	910~3400	910~3400
床面から回転主軸、パーナー台の中心までの距離	mm	960	960	765	700	700	700	700	700	700	630	630	630
機械最大高さ(ユニバーサルチャック取付時)	mm	1195	1370	1490	1560	1560	1680	1680	1750	1750	1730	1730	1730
主軸速度(無断変速)	rpm	40~140	40~140	5~100	7~100	6~85	6~85	6~85	6~85	6~85	6~60	6~60	6~60
主軸駆動用電動機	kw	0.2	0.2	インバータ2.2	インバータ2.2	インバータ2.2	インバータ3.7	インバータ3.7	インバータ5.5	インバータ5.5	インバータ5.5	インバータ5.5	インバータ5.5
所要床面積	mm	1400~640	1650~640	2200~870	3050~1050	3050~1050	4580~1500	4580~1500	5000~1800	5000~1800	5200~1800	5200~1800	5200~1800

(注)パーナー台および移動主軸台の自動送りは、お打ち合わせのうえ設計・製作いたします。

特別付属品

	RGL-1	RGL-2	RGL-120	RGL-200	RGL-250	RGL-300	RGL-350	RGL-400	RGL-450	RGL-500	RGL-550	RGL-600
両主軸台中心高さ変更	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
スクロールチャック(三爪、四爪)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ユニバーサルチャック(三爪)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
移動主軸台自動送り装置			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
パーナー台テーブル移動送り装置			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
パーナー上下移動装置				○	○	○	○	○	○	○	○	○
パーナー旋回装置				○	○	○	○	○	○	○	○	○
パーナー前後装置				○	○	○	○	○	○	○	○	○
遮熱カバー						○	○	○	○	○	○	○
水冷式チャックカバー									○	○	○	○
カーボンローラ回転装置									○	○	○	○
NC装置			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

RGT SERIES

RGT シリーズ

ガラス研削に特化した内外径研削盤。
ワークに合わせたカスタマイズも可能。



ガラス旋盤 RGT-550NC

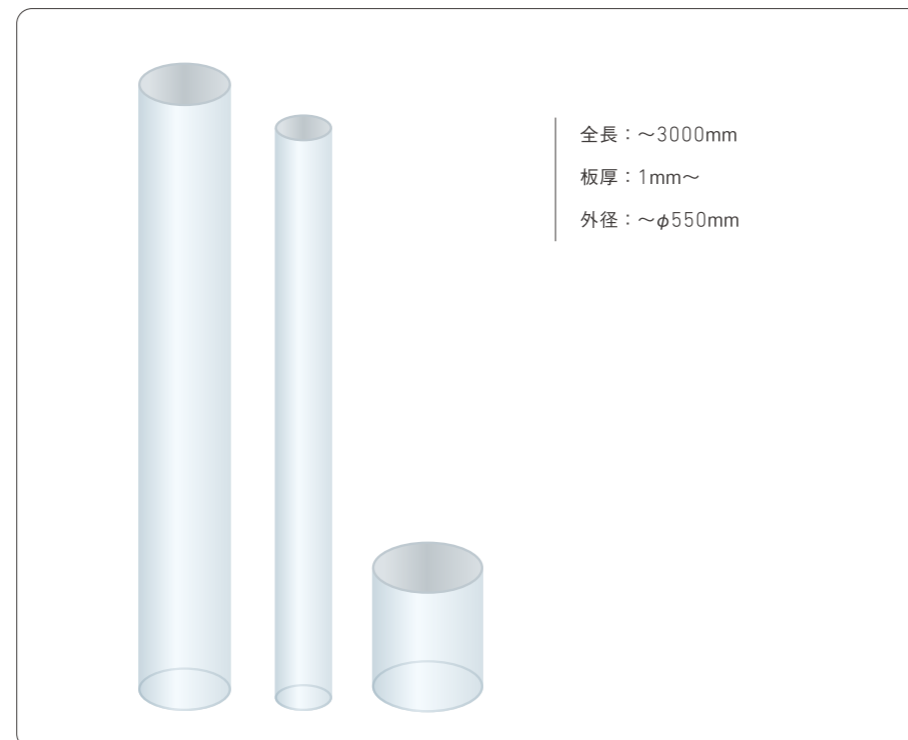
主な用途

- 光ファイバー用母材
- 各種石英炉心管
- 理化学ガラス製品の研削加工

製品特徴

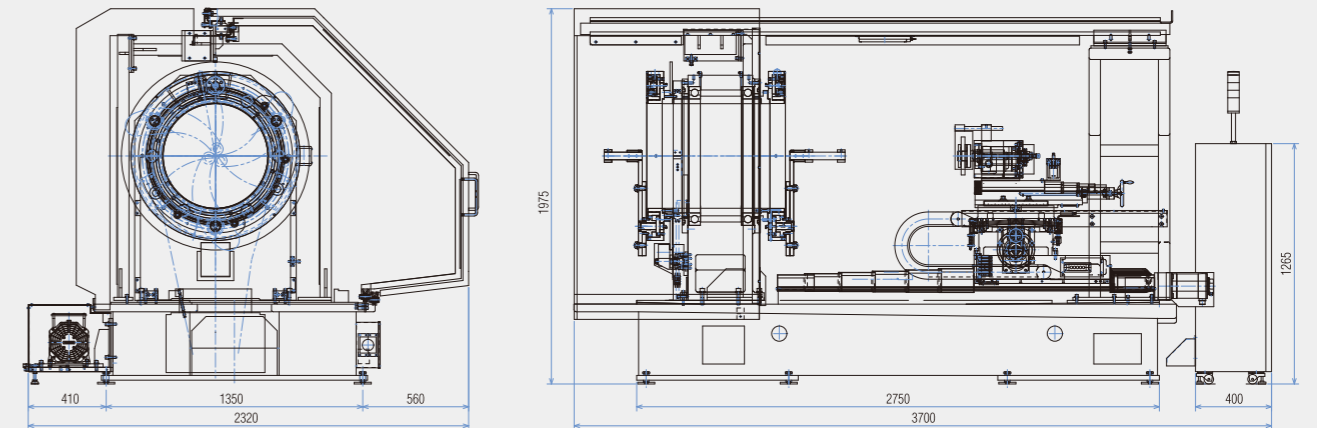
- ・ X、Z軸案内に高剛性直線運動用ベアリングユニットを採用
- ・ 砥石スピンドルは冷却効果の高いオイルエアー潤滑を採用
- ・ X軸はメカハンドル送りを装備し、操作性アップ
- ・ NC制御によりテーパー研削も可能

加工事例〔ワーク加工実績数値〕



機械寸法図

RGT-550NC



仕様

		RGT-400NC	RGT-460NC	RGT-550NC	
主軸台	主軸通シ穴の直径	φ410mm	φ460mm	φ550mm	
	床面から主軸中心までの距離	1100mm	1200mm	1300mm	
	主軸速度(無段変速)	10~150rpm	5~85rpm	5~50rpm	
砥石軸台	クロススライド移動量(X軸ストローク)	600mm		1200mm	
	サドル移動量(Z軸ストローク)	800mm			
	早送り速度(X,Z軸)	2000mm/min			
	切削送り速度	1~1000mm/min			
	最小設定単位	0.001mm			
砥石軸ユニット	砥石軸回転数	外面研削	MAX2000rpm		
		内面研削	MAX4000rpm		
	取付可能な砥石寸法	外面研削	φ205×15×φ40mm		
		内面研削	φ80×5×φ40mm		
砥石軸	左右送り移動量(手動)	150mm	150mm	190mm	
	砥石軸旋回角度(手動)	±45°			
その他	機械最大高さ	1700mm		2100mm	
	所要床面積(正面幅×奥行)	4500×2200mm		4500×3000mm	
	NC装置	FANUC			
	電動機	X軸	ACサーボモータ 1.6kW		
		Z軸	ACサーボモータ 1.6kW		
		主軸	ACスピンドルモータ 5.5/7.5kW		
		砥石軸	ACスピンドルモータ 2.2kW		
	クーラント装置	タンク容量	100ℓ	200ℓ	
		ポンプ	1次処理用揚げ水ポンプ クーラントポンプ		

標準仕様

同時制御軸数:2軸
直線・円弧補間
ねじ切り同期送り
手動連続送り
送り速度オーバーライド
早送りオーバーライド
ドゥエル(毎秒)
円弧半径R指定
手動パルス発生器
CRT9"モノクロ
ストアードストロークチェック
メカハンドル送り
ドライラン
シングルブロック
マシンロック
補助機能ロック
ブロックスキップ
リファレンス点復帰
単一旋削用固定サイクル
工具位置補正
工具補正組数:16組
第2リファレンス点復帰
テープ記憶長:20m

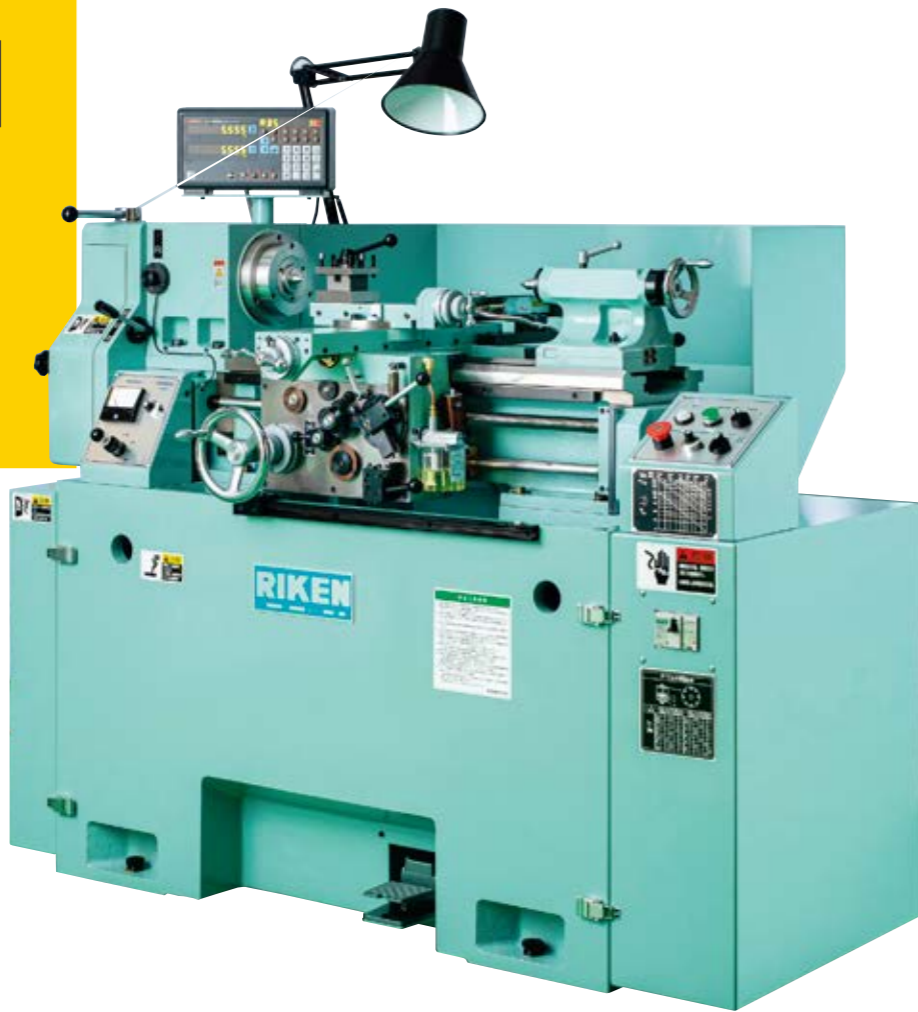
オプション

同時制御軸数:最大4軸
オフセット量のプログラム入力
周速一定制御
図形対話入力
面取り・コーナーR
スキップ、高速スキップ機能
工具形状、摩耗補正
工具補正組数:最大99組
カスタムマクロ
図面寸法直接入力
テープ記憶容量:最大1280m
入出力インターフェイス
外部データ入出力
グラフィック表示
刃先R補正
稼働時間表示
記憶形ピッチ誤差補正
バックグラウンド編集

RBL SERIES

RBL-51

匠の技の集大成。
精密部品加工や
試作、教育、技能習得に
最適な1台。



精密旋盤 RBL-51

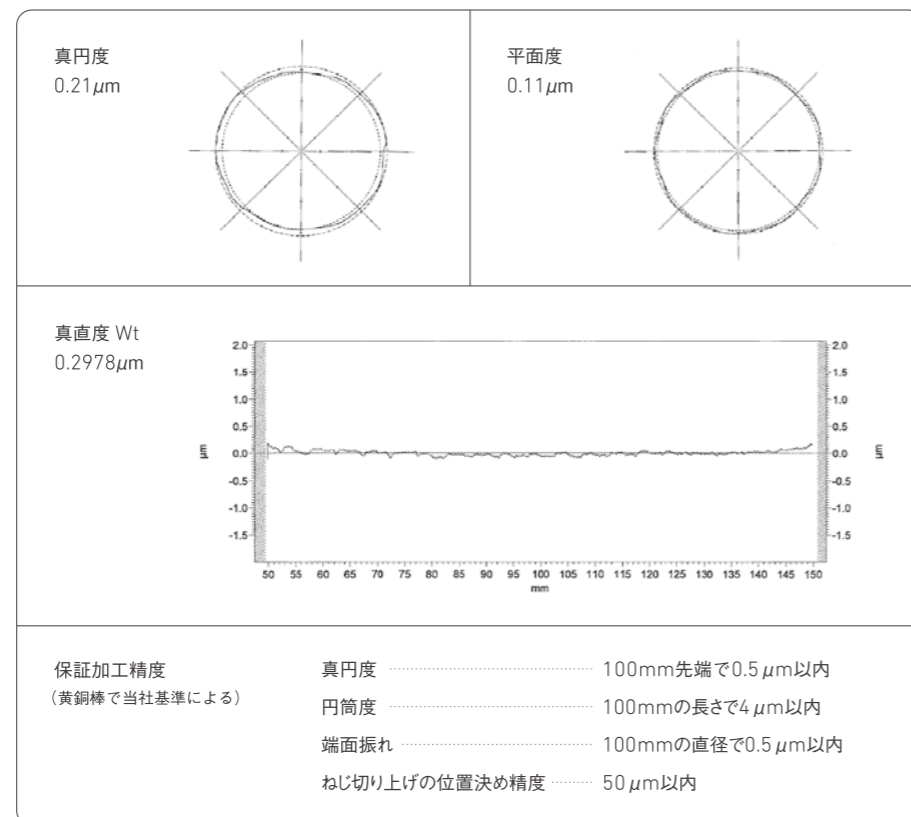
主な用途

治工具の製作
試作
精密部品加工

製品特徴

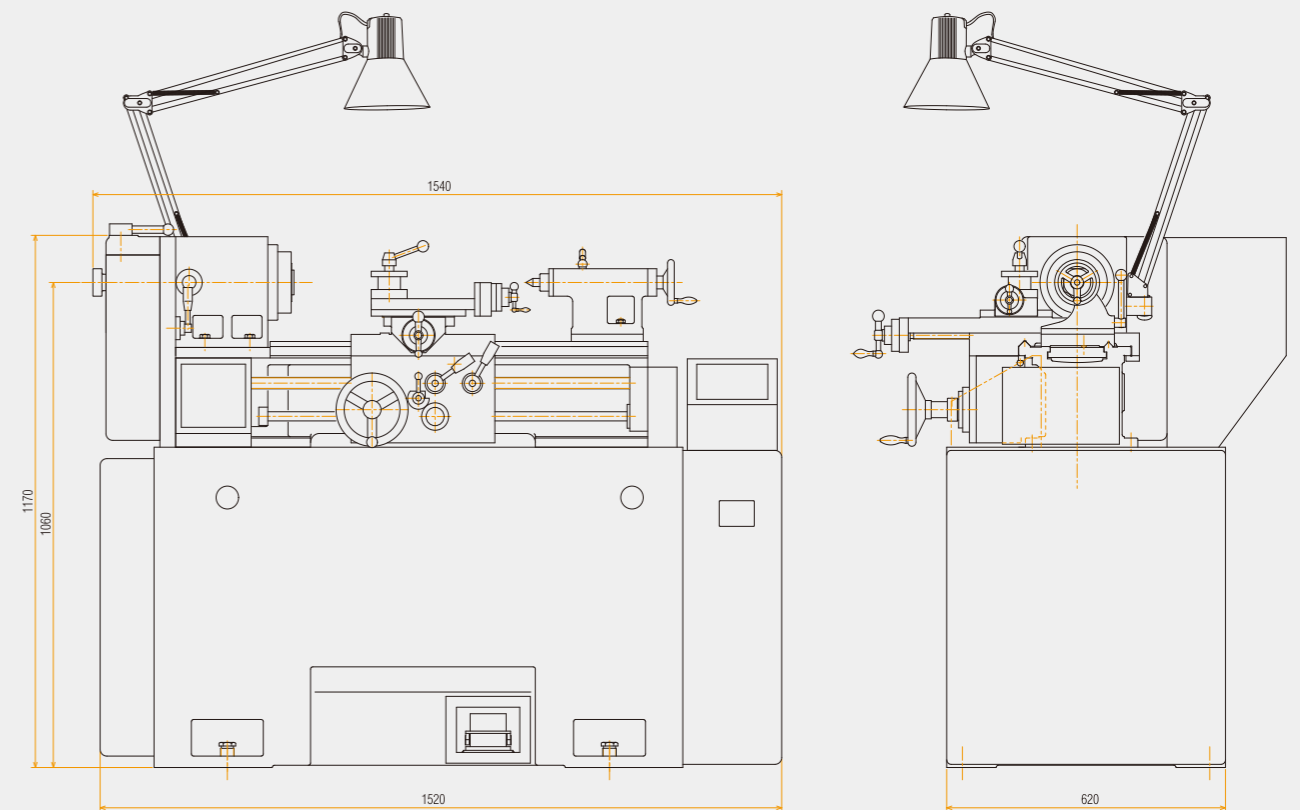
- ・ 剛性、耐摩耗性および操作性を高め、高精度を長期にわたって維持できる構造
- ・ 主軸無段変速による広範囲な旋削加工
- ・ コレットチャック、スクロールチャック、両センタのあらゆる旋削加工が可能

加工データ



機械寸法図

RBL-51



仕様

ベッド上の振り	280mm	
センター間の最大距離	500mm	
ベッドの長さ	1050mm	
主軸回転数(無段)	50~3000rpm	
主軸通シ穴の径	ϕ 31mm	
コレット最大径	ϕ 25mm	
切り得るねじのピッチ (オプションの換え歯車を使用)	0.2~6mm	
	44~4/inch	
切り得るねじの長さ	400mm	
自動送り速度(無段)	縦送り	10~300mm/min
	横送り	2.5~75mm/min
電動機	2.2kw	
機械本体重量	750kg	
所要床面積	1350x850mm	

オプション

主軸センター
心押台センター(MTN ϕ 2)
ドローパー
4インチスクロールチャック(フランジ付き)
マシンランプ
自動ネジ切り停止装置
コレットチャック(ϕ 0.5~25まで、0.5mmとび)
生コレットチャック
ドリルチャック
ノンストップチャック装置
切削油装置
換え歯車(ネジ切用)
リニアスケール(2軸)

RVG SERIES

RVG シリーズ

両頭の砥石での同時研削でより高精度に。
丸材、板材形状に対応したクランプ装置で精密自動車部品加工に最適。



全自動2面研削盤 RVG-2P

主な用途

自動車用エンジン部品加工
エアコン用部品加工

製品特徴

- ・オーダーメイドで1台から製作可
(専用機的设计・製作承ります)
- ・搬送用ロボット、パーツフィーダ等を
付属し、全自動加工を実現
- ・マシンベース、砥石軸台は高剛性構造
- ・多様なオプションで
より高精度なワークにも対応



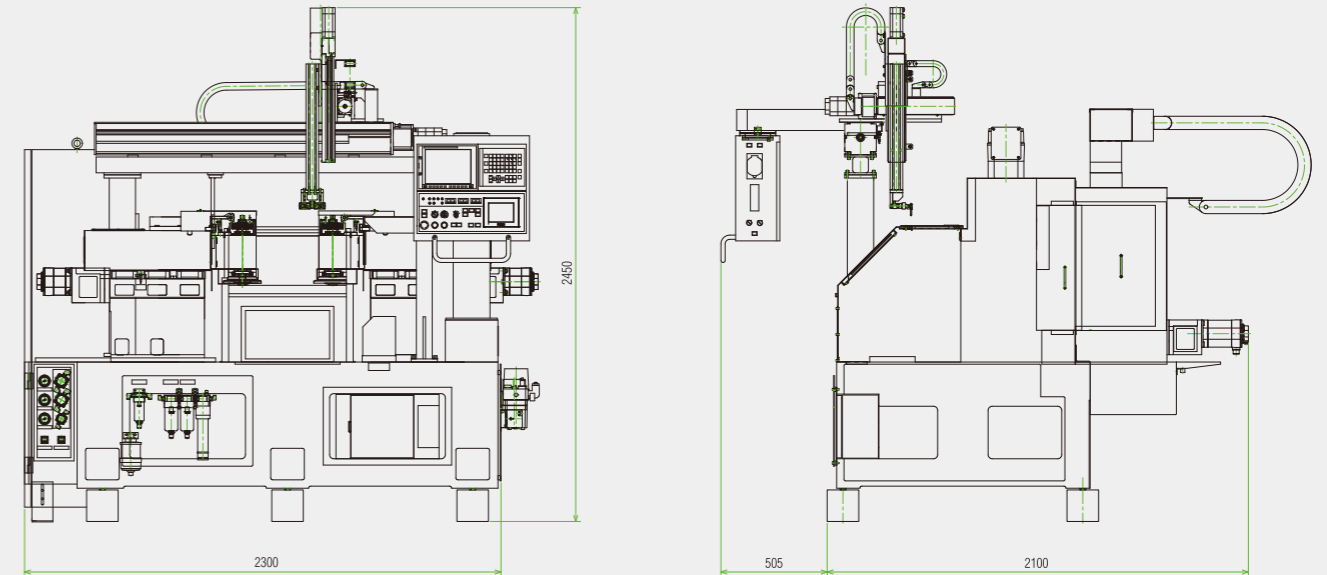
全自動化に対応した
オートローダハンド



二面幅研削加工用両頭砥石軸と
丸材シャフトワーククランプ装置

機械寸法図

RVG-2P



仕様

砥石軸台左右テーブル(X軸)	移動量	120mm
	最小設定単位	0.001mm
	早送り速度	10m/min
	切削送り速度	1~6000mm/min
	モータ	サーボモータ
砥石軸台左右テーブル(Y軸)	移動量	120mm
	最小設定単位	0.001
	早送り速度	10m/min
	切削送り速度	1~6000mm/min
	モータ	サーボモータ
加工台前後テーブル(Z軸)	移動量	420mm
	最小設定単位	0.001
	早送り速度	10m/min
	切削送り速度	1~6000mm/min
	モータ	サーボモータ
砥石軸スピンドル(両頭2軸)	砥石径	φ250mm
	砥石軸直径	φ40mm
	砥石軸回転数	60~5000min-1
	軸受	アンギュラベアリング
	モータ	スピンドルモータ
	モータ出力	3.7kW
NC装置	FANUC	
電気容量	23kVA	
所要面積	3800W×2900D×2100H	
機械本体重量	約5000kg	

オプション

油圧装置
集中潤滑油装置
クーラント装置
ドレッサー装置
ワーククランプ装置
ワーク自動計測装置
オートローダ
ロボット
リニアスケール
ミストコレクター

CNC TOOL REGRINDING MACHINE SERIES

CNC工具再研削盤シリーズ

位置合わせ・芯出し不要で多様な工具形状に対応。
タンクとスラッジ処理装置を一体化し省スペースを実現。



CNC工具再研削盤
イブシロン SGR-XIII

CNC工具再研削盤
イブシロンQ SQR-X8

		イブシロン	イブシロンQ	
共通使用	対応工具(右刃工具限定)	2枚刃ドリル(2/3段付 対応) 3枚刃ドリル リーマ タップ エンドミル(オプション)	2枚刃ドリル(2/3段付 対応) 3枚刃ドリル リーマ タップ エンドミル	
	対応全長	50~300mm		
	砥石軸駆動モータ	ブラシレスモータ(750W)		
	砥石軸回転速度	1600~6400rpm(7段切換方式)		
	砥石軸駆動方法	ベルト駆動		
機種別使用	X,Y,Z軸	駆動モータ	サーボモータ(100W)	ステッピングモータ(100W)
		移動速度	4000mm/min	2000mm/min
		軸分解能	0.0004mm	0.001mm
		移動量	200mm	150mm
		駆動軸	精密与圧ボールねじ(直動)	転造ボールねじ(直動)
	C軸	駆動モータ	サーボモータ(100W)	ステッピングモータ(100W)
		軸分解能	0.0004°	0.001°
		移動量	160°	160°
		駆動方式	ベルト駆動	ベルト駆動
	A軸	駆動モータ	サーボモータ(200W)	ステッピングモータ(100W)
		軸分解能	0.0072°	0.0072°
		移動量	∞	∞
		駆動方式	ベルト駆動	ベルト駆動
	対応工具径	φ2~20(0.1mm刻み、2枚刃ドリルのみ) φ3~φ20(その他の工具)	φ2~16(0.1mm刻み、2枚刃ドリルのみ) φ3~φ16(その他の工具)	
主要寸法	1000W×850D×1650H	880W×750D×1480H		
本体重量	約600kg	約400kg		
電源	3相200V 20A(5.9kVA)	3相200V 20A(5.9kVA)		

本件に関するお問い合わせ

TEL.0859-46-0980 受付時間:平日9:00~17:00(土日祝日除く) 窓口:菱高精機(株) 米子ラボ 〒683-0003 鳥取県米子市皆生4-10-14

◎オーバーホール

当社の強みは、機械の生命線である「精度出し」で優れた技術を持っていること。摺動面の「きさげ加工」を行うことによって、摩耗した部分を新品同等に復元する技術を保有しているため、多くのお客様から高い信頼をいただいています。他社の機械でも修理可能な場合があります。まずは一度ご相談ください。

こんなお悩み
ありませんか？

- ・ 部品が手に入らない → かなり古い設備のため、必要な部品が廃番や欠品で手に入らない。
- ・ 誰も直せない → 修理メーカーに依頼したが、機械が古く断られた。
- ・ 機械の精度を復活させたい → 長年使っていて精度が悪くなってきた。新品同様に復元したい。
- ・ リスクに備えたい → 精度が悪化する前に、予防として機械を整備したい。

更生修理

回復にとどまらず、
古い機種機能を向上し、
より高性能に改造することも可能です。

技能五輪『精密機器組立』競技に使用されている
『理研万能工具フライス盤 RTM-2』を代表に、
多種多様な工作機械の更生修理を承ります。



更生修理前



更生修理後

◎アフターメンテナンス

各種工作機械の精度を十分に発揮・維持するためにはメンテナンスが必須です。
精度の劣化、故障などについても、迅速に対応いたします。

主なサービス



機械修理・部品取付

お使いの機械の修理・故障部品の交換取付
作業を行います。



部品・消耗品の販売

部品のみ販売も行っております。必要部品
箇所が把握できない場合はご相談ください。



精度検査

ご希望の箇所を検査・調整いたします。

◎超精密部品加工

一個からでもご相談に応じますので、お気軽にお問い合わせください。

汎用旋盤・NC旋盤・汎用フライス盤・NCフライス盤などの加工機を使って、お客様よりご依頼を受けた部品の加工を行っています。

アルミやステンレスなどの扱いにくい素材の加工や、短納期でのご依頼など、他社では難しい依頼にもお応えできることが、当社の強みです。また、高い面精度、形状精度にもお応えできる技術を保有しています。



主な加工例

- ・アルミ、真鍮、リン青銅、無酸素銅などの鏡面ミラー加工
- ・セラミック非球面レンズ金型加工
- ・ELIDによる焼入鋼、単結晶フェライトの鏡面加工
- ・コンタクトレンズの切削仕上げ加工
- ・トーリックレンズの金型加工
- ・STAVAX、NAK焼入れ材の入れ子加工
- ・超硬ピンゲージ
- ・アルミドラム
- ・ガラス液晶パネル
- ・超硬スリッター
- ・シリコンウエハー
- ・リングカム
- ・HT測定子
- ・リフターバルブ
- ・カーエアコン用ピストン
- ・ハーモニックドライブギヤ
- ・スピーカー金型
- ・レンチキュラー金型
- ・ターボチャージャーノズルベーン
- ・シュラウド
- ・シリコンウエハー熱処理用トッププレート
- ・銅プレート
- ・インジェクション部品
- ・放物面ミラー加工
- ・プラスチックレンズ切削仕上げ加工
- ・フレネル形状レンズ加工
- ・トーリックレンズの切削仕上げ加工
- ・fθレンズ加工
- ・ガラス、カーボンハードディスクの両面仕上げ加工
- ・PPSステーター・ローター
- ・バックグリップチップ
- ・ダイヤフラム
- ・油圧バルブ弁体・弁座
- ・ボディロウア
- ・SUSギヤケース
- ・ABSセンサー
- ・PPSミラー
- ・マイクロホール
- ・焼入鋼細物、超音波振動切削
- ・一眼レフレフファインダーフレネル金型
- ・プリズムシート金型
- ・ベーン
- ・防犯カメラレンズ金型
- ・金硬さ試験片
- ・超硬パンチ

◎柿崎工場 特殊鋼鋼材・切削工具製造

柿崎工場は、当社創業の1935(昭和10)年に、高速度鋼の溶解からの一貫生産体制によるドリル等の切断工具の専門工場として創設。早くから「理研のドリル」の名声を確立しました。戦後は製鋼部門を軸受鋼等に拡充し、ベアリング素材メーカーとしても定評をいただいています。1984(昭和59)年からは大同特殊鋼株式会社より素材の供給を受けて、さらに高品質な製品を生産しています。



主力商品

特殊鋼

国内トップクラスのSUJ2線材メーカーです。主にベアリングなどに使用される、高炭素クロム軸受鋼(SUJ2)の冷間引抜コイル材をメインに生産しており、特に直径5mm以下の細線分野では国内トップシェアを持っています。



切削工具

創業以来の信頼と実績に裏付けられたRIKENのドリル。硬く靱性に富み、耐摩耗性に優れた高速度工具鋼を用い、形状や表面処理などを研究開発した「理研のドリル」は国内外で高い信頼をいただいています。中でも「テーパシャンクドリル」は、日本でトップクラスの生産シェアを誇っています。



NAGAOKA CENTER

長岡センター | 工作機械製造

ISO14001認証取得工場

〒940-1154 新潟県長岡市宮栄2-2-3
Tel.0258-35-1660(代表) Fax.0258-36-0542

創設 1937(昭和12)年

土地 8,984㎡

建物 3,694㎡

従業員数 35名

製造品目

- ・超精密CNC旋盤：UPL-120、UPL-240
- ・精密CNC旋盤：RNL-60、RNL-80
- ・精密旋盤：RBL-51 ELID研削盤、CNC工具研削盤
- ・ガラス旋盤：RGL その他、
ユーザー仕様による専用機・精密部品加工機



KAKIZAKI FACTORY

柿崎工場 | 特殊鋼鋼材・切削工具製造

ISO14001、9001認証取得工場

〒949-3216 新潟県上越市柿崎区柿崎7402-2
Tel.025-536-2231(代表) Fax.025-536-3002

創設 1935(昭和10)年

土地 162,022㎡

建物 25,076㎡

従業員数 200名

製造品目

- ・特殊鋼部門：高炭素クロム軸受鋼、高速度工具鋼、
合金工具鋼、ステンレス鋼等の引抜き・研磨品
- ・切削工具部門：ストレートシャンクドリル、
テーパシャンクドリル、特殊ドリル
- ・その他：各種異形品、熱処理加工



製造・開発から販売・サポートまで トータルでバックアップ

加工技術の革新を追求し、産業の発展を支える。

「ものづくり」の基礎である加工技術。前進を続けるあらゆるお客様のために、
私たち理研製鋼は最先端技術の開発と提供に積極的に取り組みます。

多様な産業の発展を支えるとともに、地球環境を保全、お客様、サプライヤー、
そして地域社会の皆様の良きパートナーとして

事業を発展、継承すること。それが私たちの使命です。

本社

〒104-0031 東京都中央区京橋1-1-5
セントラルビル10F
TEL.03-5204-3141(代表) FAX.03-5204-3142

大阪支店

〒541-0053 大阪府大阪市中央区本町4-2-12
野村不動産御堂筋本町ビル4F
TEL.06-7177-0015(代表) FAX.06-7177-1514

長岡センター

〒940-1154 新潟県長岡市宮栄2-2-3
TEL.0258-35-1660(代表) FAX.0258-36-0542

柿崎工場

〒949-3216 新潟県上越市柿崎区柿崎7402-2
TEL.025-536-2231(代表) FAX.025-536-3002



RNL SERIES

精密CNC旋盤シリーズ

RGL SERIES

ガラス加工機シリーズ

RGT SERIES

ガラス加工機シリーズ

RBL SERIES

精密旋盤シリーズ

RVG SERIES

専用研削盤シリーズ



理研製鋼株式会社
RIKEN SEIKO CO., LTD.

Website <http://rkn.co.jp/>

Mail kikai@rkn.co.jp

長岡センター(工作機械製造) (ISO14001認証取得工場)

〒940-1154 新潟県長岡市宮栄2-2-3

TEL.0258-35-1660(代表) FAX.0258-36-0542

本社

〒104-0031 東京都中央区京橋1-1-5 セントラルビル10F

TEL.03-5204-3141(代表) FAX.03-5204-3142

大阪支店

〒541-0053 大阪府大阪市中央区本町4-2-12 野村不動産御堂筋本町ビル4F

TEL.06-7177-0015(代表) FAX.06-7177-1514

柿崎工場(特殊鋼鋼材・切削工具製造) (ISO14001、9001認証取得工場)

〒949-3216 新潟県上越市柿崎区柿崎7402-2

TEL.025-536-2231(代表) FAX.025-536-3002

※製品の仕様、写真等につきましては、予告なく変更することがありますので、予めご了承ください。

※カタログ記載の切削データなどは、室温、被削材料、工具材料、切削条件などにより変化します。保証値ではありませんのでご了承ください。



本件に関するお問い合わせ

Tel.0258-35-1660

受付時間 平日9:00~17:00(土日祝日除く)

発行元 理研製鋼株式会社 長岡センター

21.7